



## Прутки JQ.TG316L

Производитель



ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

## Классификация

AWS A5.9 ER316L

ISO 14343-A-W (19 12 3 L)

## Описание

Прутки для аргонодуговой сварки аустенитных нержавеющей сталей на основе С-19Cr-12Ni-2Mo. Характеризуется отличными сварочно-технологическими свойствами, стабильным горением дуги, низким уровнем разбрызгивания и хорошим внешним видом шва. Сварка во всех пространственных положениях. Наплавленный металл обладает хорошей трещиностойкостью и обеспечивает стойкость против межкристаллитной коррозии, что в конечном счете подходит для работы в среде уксусной, серной, фосфорной кислот и солей.

Применяется для сварки таких сталей, как 022Cr17Ni12Mo2, в таких сферах, как нефтехимическая промышленность, машиностроение и др.

**Род тока:** переменный (AC) ток или постоянный ток на прямой полярности (DC-)

Защитный газ: 100% аргон

## Химический состав прутков

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
Норма	≤0,030	1,00-2.50	0,30-0,65	18.00-20.00	11.00-14.00	2.00-3.00	≤0,030	≤0,030	≤0,75
Фактическое значение	0,018	1.99	0,52	18.70	11.60	2.12	0,023	0,008	0.090

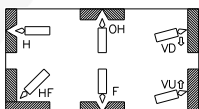
## Механические свойства наплавленного металла

	Rm (Мпа)	A (%)
Норма	≥510	≥30
Фак. значение	578	37.5

## Ток и полярность: DC(-)

Диаметр (мм)	∅1,6	∅ 2,0	∅ 2,5	∅ 3,2
Сила тока	50-100	100-200	200-300	300-400

## Пространственные положения при сварке



## Примечания:

1. Защитный газ: 9-14л/мин при токе 100-200А, 14-18л/мин при токе 200-300А.
2. Вылет вольфрамового электрода: 3-5мм; длина дуги: 1-3мм.
3. Скорость ветра не должен превышать 1.0м/с; советуем выполнять поддув аргоном обратной стороны шва.
4. Погонная энергия сварки напрямую влияет на механические свойства и трещиностойкость. Следует обращать внимание.
5. Перед сваркой следует почистить изделие от ржавчины, влаги, масляного загрязнения, пыли и т.д.